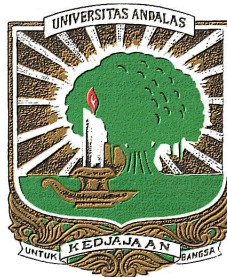


**LAPORAN AKHIR
PENELITIAN DOSEN JURUSAN TEKNIK MESIN
FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS ANDALAS TAHUN 2017**



**KAJI NUMERIK PENGARUH MODIFIKASI BENTUK LUBANG PADA
UJUNG RETAK TERHADAP PERTUMBUHAN RETAK**

OLEH

**HENDERY DAHLAN, Ph.D (KETUA)
DR. ENG. MEIFAL RUSLI (ANGGOTA)
YUDI DWIANDA (MAHASISWA)
ISLAHUDDIN (MAHASISWA)**

**DIBIYAI OLEH DANA PNBP UNIVERSITAS ANDALAS DENGAN SURAT
KONTRAK PERJANJIAN PELAKSANAAN PENUGASAN KEGIATAN
PENELITIAN DOSEN FAKULTAS TEKNIK
NO.073/UN.16.09.D/PL/2017**

**JURSAN TEKNIK MESIN FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS ANDALAS
2017**

HALAMAN PENGESAHAN
PENELITIAN DOSEN JURUSAN TEKNIK MESIN
FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS ANDALAS TAHUN 2017

Judul Penelitian : Kaji Numerik Pengaruh Modifikasi Bentuk Lubang
Pada Ujung Retak Terhadap Pertumbuhan Retak

Ketua Peneliti
Nama Lengkap : Hendery Dahlan, PhD
NIDN : 0016057405
Jabatan Fungsional : Lektor
Program Studi : Teknik Mesin
Nomor HP : 081261551540
Alamat surel (e-mail) : henderydahlan@ft.unand.ac.id

Anggota
Nama Lengkap : Dr. Eng. Meifal Rusli
NIDN : 0027057505
Jabatan Fungsional : Lektor Kepala
Program Studi : Teknik Mesin


Jangka Waktu Kegiatan : 6 bulan (Juni s.d. November 2017)
Biaya Keseluruhan : Rp. 7.500.000,-
(Tujuh Juta Lima Ratus Ribu Rupiah)

Mengetahui
Ketua Jurusan Teknik Mesin



(**Dr. Eng. Eka Satria**)
NIP. 197606122001121001

Padang, 14 November 2017
Ketua Peneliti


(**Hendery Dahlan, PhD**)
NIP. 197405161999031001

ABSTRAK

Salah satu mekanisme kegagalan yang utama dalam aplikasi teknik atau komponen mesin adalah penjararan retak kelelahan. Penjararan retak ini biasanya dimulai dari titik-titik pada daerah yang mengalami konsentrasi tegangan yang tinggi. Oleh karena itu salah satu metode untuk menghambat penjararan retak adalah mereduksi konsentrasi tegangan dimana salah satu metode yang digunakan adalah pemberian lubang di ujung retak atau dikenal dengan stop-drilled hole (SDH). Pada penelitian ini akan dikembangkan modifikasi bentuk model SDH. Pada dasarnya model yang dikembangkan ini adalah merubah bentuk pada sisi lubang agar tidak berbentuk lengkungan sehingga konsentrasi tegangan menurun di daerah tersebut. Pemodelan lubang yang dikembangkan pada penelitian ini adalah penggambungan dua lubang dan tiga lubang pada ujung retak. Pada penelitian ini akan dilakukan penghitungan faktor konsentrasi tegangan untuk variasi jari-jari lubang yang diberikan. Dari penelitian yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa pemberian dua lubang dan tiga lubang pada ujung cetak tersebut dapat mereduksi faktor konsentrasi tegangan dengan signifikan, nilai faktor konsentrasi tegangan antara dua lubang dan tiga lubang tidak berbeda signifikan terutama dengan meningkatnya nilai jari-jari lubang. Sementara itu, faktor konsentrasi tegangan tertinggi terjadi pada daerah perubahan geometri pada lubang untuk pemberian dua atau tiga lubang, akan tetapi faktor konsentrasi tegangannya masih cukup rendah jika dibandingkan dengan pemberian satu lubang.

PRAKATA

Puji syukur diucapkan kepada Allah SWT atas rahmat dan kurnia-Nya penelitian yang berjudul “Kaji Numerik Pengaruh Modifikasi Bentuk Lubang Pada Ujung Retak Terhadap Pertumbuhan Retak ” telah selesai dilakukan. Pada kesempatan ini peneliti mengucapkan terimakasih banyak kepada Jurusan Teknik Mesin Universitas Andalas atas pemberian dana penelitian ini berdasarkan surat kontrak perjanjian pelaksanaan penugasan kegiatan penelitian dosen fakultas teknik No.073/UN.16.09.D/PL/2017.

Demikianlah prakata ini disampaikan, peneliti menyadari bahwa dengan segala permasalahan yang dihadapi selama penelitian ini dilakukan maka penelitian ini masih jauh dari kesempurnaan. Oleh karena itu peneliti berharap ketidaksempurnaan tersebut dapat dilengkapi pada penelitian lanjutan di masa mendatang.

DAFTAR ISI

ABSTRAK	ii
PRAKATA	iii
DAFTAR ISI	iv
1. PENDAHULUAN	1
2. TEORI DAN PEMODELAN	1
3. STUDI KASUS	2
4. HASIL DAN PEMBAHASAN	4
5. KESIMPULAN	6
DAFTAR PUSTAKA	7

1. PENDAHULUAN

Salah satu mekanisme kegagalan yang utama dalam aplikasi teknik atau komponen mesin adalah penjararan retak kelelahan. Penjararan retak ini biasanya dimulai dari titik-titik pada daerah yang mengalami tegangan terkonsentrasi. Konsentrasi tegangan yang lebih tinggi dari nilai kritis materialnya menyebabkan retak terus tumbuh sehingga menyebabkan kegagalan pada komponen mesin. Oleh karena itu, diperlukan suatu metode yang efektif untuk menahan pertumbuhan retak sebelum kegagalan terjadi pada komponen mesin.

Sejumlah penelitian telah dilakukan untuk menahan penjararan retak kelelahan. Salah satu teknik yang paling populer adalah mengebor lubang di ujung retak untuk menghilangkan singularitas tegangan ujung retak. Metode ini disebut *stop-drilled hole* (SDH) [1]. Mekanisme metode ini mengakibatkan pertumbuhan retak tertunda atau berhenti sampai retakan baru dimulai. Berberapa modifikasi metode SDH telah dilakukan dengan membuat lubang tambahan disekitar daerah ujung retak [2,3], lubang tambahan dengan memasukan pin didalamnya [4] dan membuat *double hole* diujung retak [5].

Pada penelitian ini akan dikembangkan metode SDH yang konsepnya hampir sama dengan *double hole* [5] tetapi dengan memodifikasi bentuk SDH. Metode ini bertujuan untuk mereduksi konsentrasi tegangan pada sisi lubang, sehingga retak tidak tumbuh dan menjalar.

2. TEORI DAN PEMODELAN

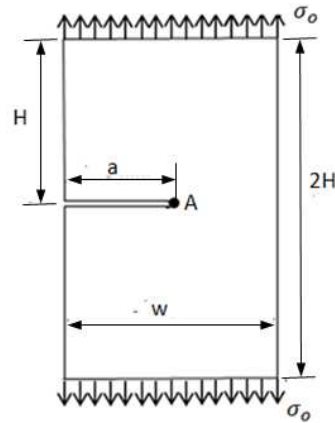
Jika sebuah spesimen pelat yang memiliki panjang w dan tinggi $2H$ mempunyai celah (*slit*) sepanjang a yang terletak sejauh H dari atas permukaan pelat mengalami pembebanan σ_0 , maka faktor konsentrasi tegangan (K_t) pada ujung celah (titik A) dapat dihitung berdasarkan persamaan berikut:

$$K_t = \sigma_{\max} / \sigma_0 \quad (1)$$

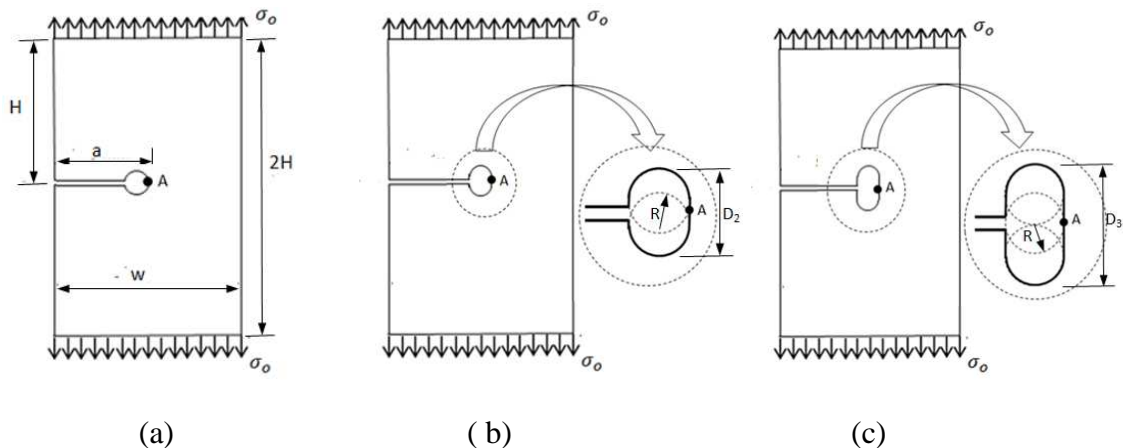
dimana σ_{\max} adalah tegangan maksimum pada titik A dan σ_0 adalah tegangan yang diberikan pada spesimen pelat seperti diperlihatkan pada gambar 1.

Konsentrasi tegangan yang sangat tinggi akan menyebabkan munculnya retak dan jika pembebanan terus dilanjutkan maka retak akan menjalar dan selanjutnya akan terjadi kegagalan (patah). Untuk mereduksi konsentrasi tegangan tersebut maka dilakukan pemberian lubang di ujung retak dengan jari-jari R seperti terlihat pada Gambar 2.a. Diketahui bahwa hubungan antara konsentrasi tegangan dengan jari jari lubang adalah semakin besar jari jari lubang yang diberikan maka konsentrasi tegangan yang diberikan akan menurun, akan tetapi dengan terbatas lebar pelat (w), jika pemberian jari jari lubang yang terlalu besar, maka akan menyebabkan lebar pelat yang tidak memiliki celah kecil sehingga akan menyebabkan pelat mudah untuk mengalami kegagalan (patah). Oleh karena itu dikembangkan model lubang yang telah dimodifikasi. Pada dasarnya model yang dikembangkan ini adalah untuk mereduksi konsentrasi tegangan pada sisi lubang

(titik A). Oleh karena itu bentuk pada sisi lubang (titik A) dibuat tidak berbentuk lengkungan agar konsentrasi tegangan menurun di daerah tersebut. Pemodelan lubang yang dikembangkan adalah penggambungan dua lubang dan tiga lubang seperti terlihat pada gambar 2(b) dan 2(c).



Gambar 1. Spesimen Pelat



Gambar 2. Spesimen Pelat Model SDH: (a) Satu lubang, (b) Dua lubang, (c) Tiga lubang

Pada gambar 2 (b) dan (c) terlihat bahwa pada titik A bentuk lubang menjadi garis lurus dimana panjang atau jarak antara dua puncak lengkungan menjadi $D_2 = 3R$ dan $D_3 = 4R$. Perubahan bentuk lubang tersebut akan menyebabkan konsentrasi tegangan pada daerah titik A akan jauh berkurang sehingga retak tidak akan muncul pada daerah tersebut.

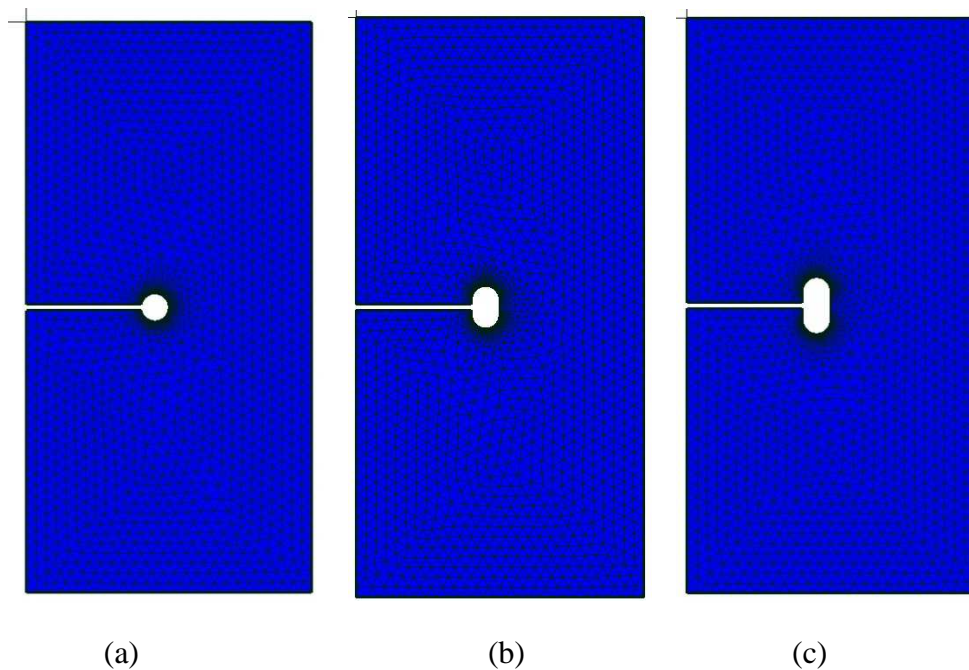
3. STUDI KASUS

Pada penelitian ini, sebuah model pelat yang digunakan mempunyai tinggi $(2H) = 100$ mm, lebar $(w) = 50$ mm, panjang celah $(a) = 25$ mm, tebal $= 5$ mm dan mengalami pembebanan (σ_o) sebesar 10 MPa. Sementara itu, besar celah yang dimodelkan adalah 1 mm dimana diujung celah (titik A) dibuat tumpul dengan bentuk setengah lingkaran.

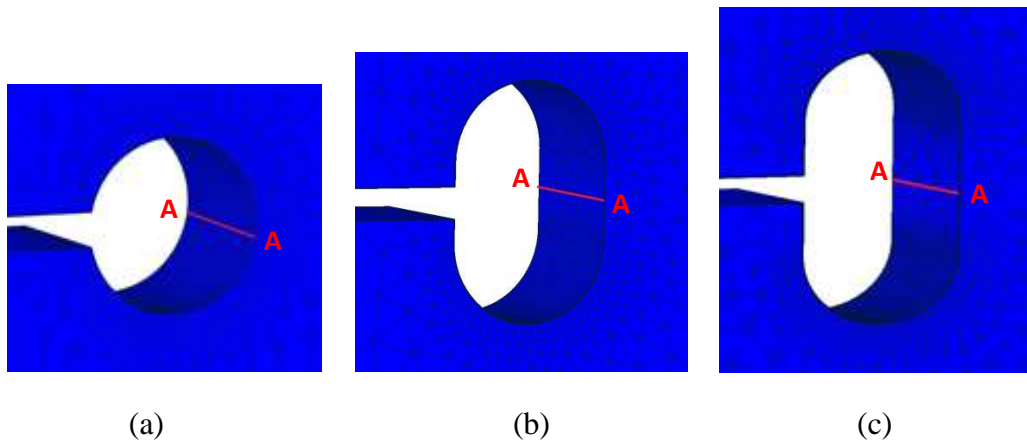
Pada penelitian ini, dilakukan perbandingan faktor konsentrasi tegangan (K_t) pada titik A untuk beberapa pemodelan pelat sebagai berikut :

1. Pelat yang tidak mempunyai lubang (hanya celah saja) seperti yang diperlihatkan pada gambar 1.
2. Pelat dengan satu lubang pada ujung retak seperti yang diperlihatkan pada gambar 2(a).
3. Pelat dengan dua lubang pada ujung retak seperti yang diperlihatkan pada gambar 2(b).
4. Pelat dengan tiga lubang pada ujung retak seperti yang diperlihatkan pada gambar 2(c).

Untuk pelat yang berlubang akan divariasikan besar jari jari lubang (R), yaitu 1.25, 2.5, 3.75, 5.0, 6.25 dan 7.5 mm, sehingga variasi nilai D_2 menjadi 3.75, 7.5, 11.25, 15.0, 18.75 dan 22.5 mm. Sementara itu variasi nilai D_3 menjadi 5.0, 10.0, 15.0, 20.0, 25.0 dan 30.0 mm. Analisis yang dilakukan adalah kajian numerik dengan menggunakan paket program *Finite Element* MecWay 7. Pemodelan dengan program *Finite Element* dapat dilihat pada gambar 3.



Gambar 3. Pemodelan pelat dengan *Finite Element* : (a) Satu lubang (b) Dua lubang dan (c) Tiga lubang

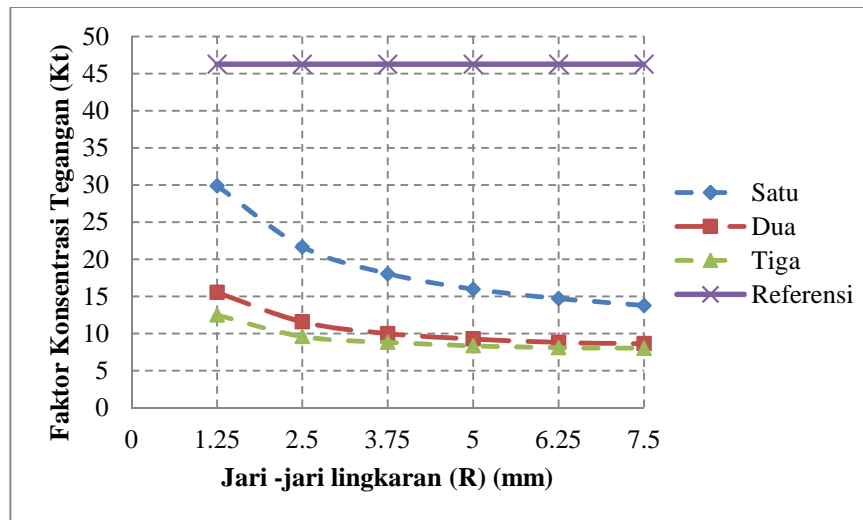


Gambar 4. Daerah yang diamalisis dengan *Finite Element*: (a) Satu lubang (b) Dua lubang dan (c) Tiga lubang

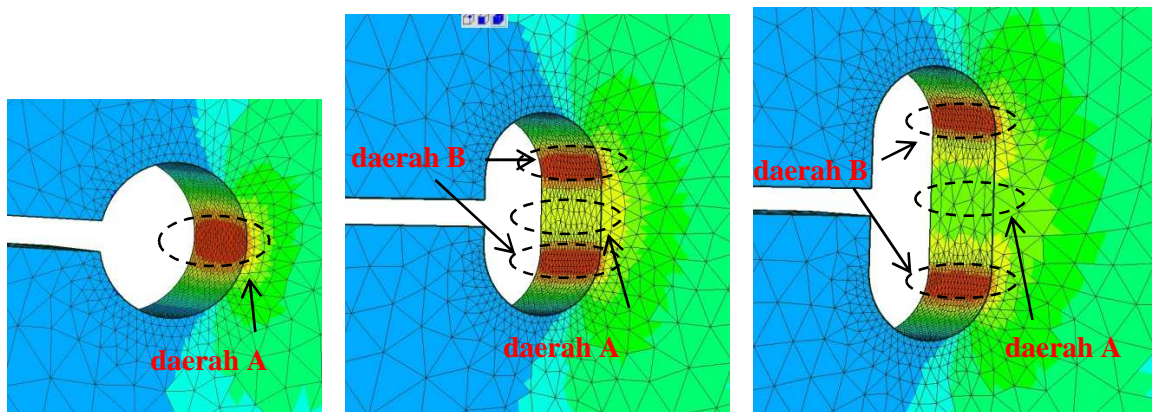
Pada gambar 4 terlihat daerah yang akan dianalisis pada penelitian ini adalah hasil penghitungan faktor konsentrasi tegangan (K_t) pada garis A untuk ketiga pemodelan.

4. HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada penelitian ini, faktor konsentrasi tegangan pada ujung retak tanpa lubang akan menjadi nilai referensi. Pengaruh jumlah lubang dengan variasi nilai jari jari terhadap faktor konsentasi tegangan (K_t) pada daerah A diperlihatkan pada gambar 5. Pada gambar terlihat bahwa terjadi penurunan nilai konsentrasi tegangan dengan memberikan lubang pada ujung celah. Jumlah lubang juga memberikan pengaruh terhadap penurunan konsentrasi tegangan, dimana semakin banyak lubang yang diberikan maka semakin turun faktor konsentrasi tegangan. Akan tetapi untuk jumlah lubang dua dan tiga nilai konsentrasi tegangan hampir sama dengan meningkatnya nilai jari jari lubang yang diberikan. Jika dibandingkan dengan nilai referensi, maka penurunan konsentrasi tegangan sangat signifikan terjadi dengan pemberian satu lubang. Penurunan nilai konsentrasi tegangan terus terjadi dengan signifikan dengan pemberian dua lubang pada ujung celah. Hal ini disebabkan oleh pindahnya konsentrasi tegangan dari daerah A seperti diperlihatkan pada gambar. 6.

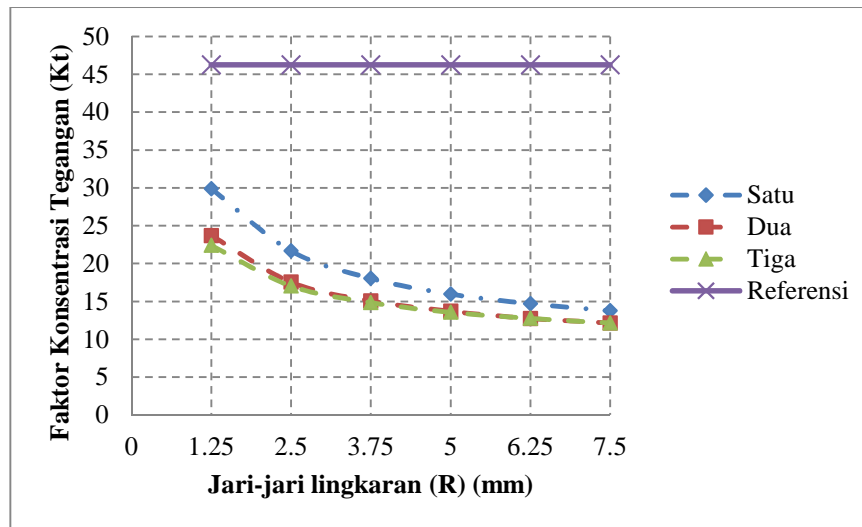


Gambar 5. Perbandingan Faktor Konsentrasi Tegangan (K_t) terhadap variasi jari-jari untuk daerah A



Gambar 6. Daerah konsentrasai tegangan tertinggi (a) Satu lubang, (b) Dua lubang dan (c) Tiga lubang

Pada gambar 6 (b) dan (c) terlihat bahwa daerah konsentrasi tertinggi terletak pada daerah pertemuan garis lurus dengan kelengkungan (daerah B). Hal ini disebabkan pada daerah tersebut terjadi perubahan bentuk geometri dari lubang sehingga menyebabkan konsentrasi tegangan tinggi di daerah tersebut. Jika konsentrasi tegangan yang tinggi di daerah tersebut dibandingkan dengan konsentrasi tegangan referensi dan satu lubang, maka faktor konsentrasi tegangan tersebut masih jauh lebih rendah seperti terlihat pada gambar 7.



Gambar 7. Perbandingan Faktor Konsentrasi Tegangan (K_t) terhadap variasi jari jari untuk daerah B

Pada Gambar 7 terlihat bahwa faktor konsentrasi tegangan untuk lubang dua dan tiga memiliki nilai yang hampir sama, akan tetapi nilainya masih lebih rendah dari faktor konsentrasi referensi dan lubang satu. Pada gambar terlihat bahwa pemberian dua tiga lubang dapat mereduksi faktor konsentrasi tegangan meskipun tegangan yang dihitung adalah tegangan tertinggi. Selain itu dengan memperbesar jari jari lingkaran, faktor konsentrasi tegangan cenderung turun meskipun mulai dari nilai jari jari lingkaran 5 mm, nilai faktor konsentrasi tegangan cenderung konstan.

5. KESIMPULAN

Pada penelitian yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa:

1. Metode memodifikasi bentuk SDH dapat mereduksi faktor konsentrasi tegangan sehingga penjaran retak dapat di hambat.
2. Pemberian dua lubang dan tiga lubang pada ujung cetak dapat mereduksi faktor konsentrasi tegangan dengan signifikan.
3. Nilai faktor konsentrasi tegangan antara dua lubang dan tiga lubang tidak berbeda signifikan terutama dengan meningkatnya nilai jari jari lubang.
4. Konsentrasi tegangan tertinggi terjadi pada daerah perubahan geometri pada lubang untuk pemberian dua atau tiga lubang, akan tetapi faktor konsentrasi tegangannya masih cukup rendah jika dibandingkan dengan pemberian satu lubang pada ujung celah.

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Song PS, Shieh YL.,2004, *Stop Drilling Procedure for Fatigue Life Improvement*. International Journal of Fatigue, 26, pp. 1333–1339.
- [2] Murdani A., Macabe C., Saimoto A., Kondo R., 2008. *A Crack Growth Arresting Technique in Aluminum Alloy*. Engineering Failure Analysis, 15, pp. 302-310.
- [3] T. Nateche T., Hadj Meliani M., Matvienko Y.G., Pluvinage G., 2016, *Drilling Repair Index (DRI) Based on Two-Parameter Fracture Mechanics for Crack Arrest Holes*, Engineering Failure Analysis, 59, pp. 99–110.
- [4] Macabe C., Murdani A., Kuniyoshi K., Irei Y., Saimoto A., 2009. *Crack – Growth Arrest by Redirecting Crack Growth by Drilling Stop Holes and Inserting Pins into Them*. Engineering Failure Analysis, 16, pp. 247-483.
- [5] S.M.J. Razavi S. M. J., Ayatollahi M. R., Sommitsch C., Moser C., 2017, *Retardation of Fatigue Crack Growth in High Strength Steel S690 Using A Modified Stop-Hole Technique*, Engineering Fracture Mechanics, 169, pp. 226-237.